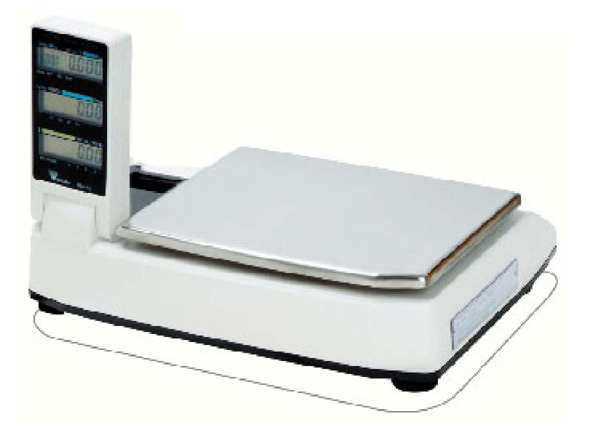


BALANZA –TIQUEADORA



RM – 50





MANUAL DE USUARIO

INDICE – CONTENIDO

1 ARCHIVO DE PLU

Los siguientes ítems pueden ser programados en el modo programación de PLU's, de acuerdo al siguiente orden, tanto para artículos pesables como unitarios.

ARTÍCULOS PESABLES Y UNITARIOS

PASO	OPCION DE PROGRAMACIÓN	OBSERVACIONES
S1.0	Número de PLU	
S1.1	Número de Grupo	3 dígitos
S1.2	Precio por kilo	
S1.3	Nombre del producto	
S1.4	Código del artículo para el código de barras	
S1.5	No usado	
S1.8	Permite cambio de precio por operador	
S1.33	Prefijo para el código de barras	

1.1 PROGRAMACIÓN

Colocar el teclado de programación y realizar los siguientes pasos:

OPERACIÓN	DISPLAY				OBSERVACIONES
	PT	kg	$ /kg	$	
		ENTER	PWD S		Ingresar al modo S, debe ingresar la clave del modo
[9] [0] [0] [0] [*]	S1	→	PLU	FILE	Modo S, indicador S encendido
[*]	S1.0	PLU	0	NO SET	Ingresar el número del PLU a programar. El apartado del display $ /kg muestra el número del PLU.
[1][0][0] [*]	S1.0	PLU	100	NO SET	Digite el número del nuevo PLU (Ej. 100) que desee.
[9] [9] [7] [*]	S1.1	PLU	997	MG NO	Ingreso a la programación del PLU especificado. Ingresar el número de grupo (máx. 3 dígitos, 997 por defecto)
AL PESO [1][5][5][4][0] [*] **UNITARIO** [2][2][3][0] [>>] [*]	S1.2	C01.01		S1 A 100	Ingrese el precio del artículo y seleccione si es al peso o unitario por medio de las teclas << y >>. (Ej. al peso $ 155,40 por kilo) (Ej. unitario $ 22,30 cada uno)
[E][M][P][A][N][A] [D] [A] [S] [*]	S1.3	C01.01		S1 A 100	Ingrese el nombre del producto. (Ej. "EMPANADAS")

[1][0][0] [*]	S1.4	PLU	000000	IT CODE	Si utiliza código de barras, ingrese el código del artículo para el código de barras. Si **no** utiliza código de barras, deje en 000000 este paso y solo toque [*]
[*]	S1.5	PLU	0000	E CODE	No usado. Toque [*]
[<<] ó [>>] [*]	S1.8	PLU	UPOURD	ALLOW	Seleccione con las teclas [<<] ó [>>] si permite cambiar los precios por operador (ALLOW) o no (INHIBIT)
[2][0] [*]	S1.33	PLU	00	FLAG	Si utiliza código de barras, ingrese el prefijo para el código de barras (máx. 2 dígitos). Si **no** utiliza código de barras, deje en 00 este paso y solo toque [*]
[PLU]	S1	→	PLU	FILE	Presionar la tecla PLU para almacenar la información, ◇ para salir.
	0.000	0.000	0.000	0.000	Si no programará más códigos presione la secuencia de teclas que se muestra. Si continuará, prosiga dede S1.0

Nota 1: Presione la tecla [*] para pasar al siguiente paso o la tecla [–] para pasar al paso anterior.

Nota 2: La letra antes de la “A” en el apartado de Total en el display muestra el tamaño de letra para el nombre del producto, y el número después de la “A” en el apartado de Total muestra la cantidad de letras que pueden ser programadas en el nombre del producto.

Nota 3: Los 2 dígitos después de la “C” en el apartado de Peso en el display muestra la línea de nombre del producto, y los próximos 2 dígitos en el apartado de Peso muestran la posición del cursor.

Nota 4: Desde el PLU número 1 al 999999 están disponibles para programar PLU’s.

Nota 5: El nombre del producto programado al PLU será impreso en el ticket.

Nota 6: Un máximo de 100 letras para el nombre del producto están disponibles por archivo.

Nota 7: Cada PLU debe ser conectado a un grupo existente (o al grupo 997 por defecto)

2 MODO DE OPERACIÓN

2.1 ENCENDIDO / APAGADO

1 - ZERO 2 - NET 3 - FIX T 4 - FIX P

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4
Encendido	[ON/OFF]	0 0 0 0	0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0	0 0 0 0 0 0 0				
		1 1 1 1	1 1 1 1 1	1 1 1 1 1 1	1 1 1 1 1 1 1				
		2 2 2 2	2 2 2 2 2	2 2 2 2 2 2	2 2 2 2 2 2 2				
		1 3 3 3	3 3 3 3 3	3 3 3 3 3 3	3 3 3 3 3 3 3				
		4 4 4 4	4 4 4 4 4	4 4 4 4 4 4	4 4 4 4 4 4 4				
		5 5 5 5	5 5 5 5 5	5 5 5 5 5 5	5 5 5 5 5 5 5				
		6 6 6 6	6 6 6 6 6	6 6 6 6 6 6	6 6 6 6 6 6 6				
		7 7 7 7	7 7 7 7 7	7 7 7 7 7 7	7 7 7 7 7 7 7				
		8 8 8 8	8 8 8 8 8	8 8 8 8 8 8	8 8 8 8 8 8 8				
		9 9 9 9	9 9 9 9 9	9 9 9 9 9 9	9 9 9 9 9 9 9				
		* * * *	* * * * *	* * * * * *	* * * * * * *				
		. . . .	. . . . .	. . . . . .	. . . .				
		, , , ,	, , , , ,	, , , , , ,	, , , , , , ,				
		^ ^ ^ ^	^ ^ ^ ^ ^	^ ^ ^ ^ ^ ^	^ ^ ^ ^ ^ ^ ^				
		8 8 8 8	8 8 8 8 8	8 8 8 8 8 8	8 8 8 8 8 8 8				
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Apagado	[ON/OFF]								

2.2 RESETEO Y CHEQUEO DE PESO

Todas las operaciones de peso serán realizadas en base al procedimiento descrito debajo.
El operador deberá chequear esta operación al comenzar a trabajar.

1 - ZERO 2 - NET 3 - FIX T 4 - FIX P

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Reseteo del punto de cero	[REZERO]	8 8 8 8	8 8 8 8 8	8 8 8 8 8 8	8 8 8 8 8 8 8				
		0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Coloque un artículo sobre el plato (Ej. 1.00 kg)		0.0 0 0	1.0 0 0	0.0 0	0.0 0				
	[1] [2] [0]	0.0 1 0	1.0 0 0	1.2 0	1.2 0				
Remueva el artículo del plato		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			

2.3 SUBSTRACCIÓN DE TARA

2.3.1 SUBSTRACCIÓN DE TARA DE UN TOQUE

1 - ZERO 2 - NET 3 - FIX T 4 - FIX P

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Coloque el elemento a tarar en el plato (Ej. 30 g)		0.0 0 0	0.0 3 0	0.0 0	0.0 0				
Substraer el peso de la tara	[T]	0.0 3 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0		▼		
Quitar el elemento del plato		0.0 3 0	- 0.0 3 0	0.0 0	0.0 0	▼	▼		
Limpiar el peso de la tara	[T]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			

2.3.2 SUBSTRACCIÓN DE TARA DIGITAL

1 - ZERO 2 - NET 3 - FIX T 4 - FIX P

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Digitar el peso de la tara (Ej, 15g).	[1] [5]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.1 5	0.0 0	▼			
Substrae el peso de la tara (máx. 5,998 Kg).	[T]	0.0 1 5	- 0.0 1 5	0.0 0	0.0 0	▼	▼		
Limpiar el peso de la tara	[T]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			

2.4 LLAMADA DE PLU's

Existen 2 maneras de llamar a un PLU programado:

- Llamada manual de PLU's
- Por medio de presionar la tecla prefijada donde se haya asignado el PLU

Nota: La maquina realiza un sonido (beep) si se hace una operación incorrecta durante el llamado a un PLU.

- Llamar a un PLU unitario mientras hay algo sobre el plato
- No existe el PLU con los números ingresados
- Tecla prefijada no programada

2.4.1 LLAMADA MANUAL

La llamada manual de PLU's se realiza ingresando el número de PLU por medio de las teclas numéricas y presionando luego la tecla [PLU]

1 - ZERO 2 - NET 3 - FIX T 4 - FIX P

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Ingrese el número del PLU (Ej. Muslos = PLU número 100)	[1] [0] [0]	0.0 0 0	0.0 0 0	1.00	0.0 0	▼			
Presione la tecla PLU	[PLU]	0.0 0 0	0.0 0 0	5 8.8 0	0.0 0	▼			
Limpia el PLU y retorna al modo de espera	[C]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			

2.4.2 LLAMADA POR PREFIJADOS

La llamada por prefijados permite un acceso rápido a los PLU's sin necesidad de recordar su número. Para trabajar con esta función, el PLU debe de estar asignado previamente a la tecla prefijada

1 - ZERO 2 - NET 3 - FIX T 4 - FIX P

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			
Presione la tecla prefijada del PLU que desee	[P1]	0.0 0 0	0.0 0 0	5 8.80	0.0 0	▼			
Limpia el PLU y retorna al modo de espera	[C]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼			

2.5 TRANSACCIONES DE VENTA

Esta sección muestra como operar transacciones por medio de las teclas de vendedores / operadores. La tecla de vendedor / operador designada acumula los datos de cada transacción y saldrá emitido un ticket del mismo

Ej.: El vendedor / operador 1 (V1) despacha 1.5 kg. de MUSLOS (PLU número 100) y dos EMPANADAS (PLU número 200) para el cliente A

1 - ZERO 2 - NET 3 - V1 4 - V2 5 - V3 6 - V4

OPERACIÓN	TECLAS	PT kg	Kg	$/kg	$	1	2	3	4	5	6
Estado en espera, modo de operación normal		0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼					
Ingresar el número de PLU de Muslos	[1] [0] [0] [PLU]	0.0 0 0	0.0 0 0	5 8.8 0	0.0 0	▼					
Colocar en el plato el producto (1.5 Kg.)		0.0 0 0	1.5 0 0	5 8.8 0	8 8.2 0						
Registrar el despacho para el vendedor / operador 1	[V1]	- V 1 -	TOTAL	1 PCS	8 8.2 0			▼			
	[C]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼		▼			
Ingresar el número de PLU de Empanadas	[2] [0] [0] [PLU]			1 5.5 0	PR-PCS			▼			
Ingresar la cantidad a vender (Ej. 2 unidades)	[X] [2]		QTY 2	1 5.5 0	3 0.0 0			▼			
Registrar el despacho para el vendedor / operador 1	[V1]	- V 1 -	TOTAL	3 PCS	1 1 8.2 0			▼			
Imprimir el ticket correspondiente al despacho del vendedor / operador 1	[*]	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	▼					

3 MODO DE REPORTES

3.1 SELECCIÓN DE FACTOR DE REPORTE

El uso de los siguientes factores de impresión de reporte depende del tipo de reporte. Por favor refiérase al flujo de operación en modo reporte.

LIMITE DE IMPRESIÓN

Para configurar el rango del reporte, número de departamento, número de grupo ó número de PLU para comenzar y finalizar debe ser ingresado.

RANGOS

Número de Departamentos: Desde 1 hasta 99
Número de Grupos: Desde 1 hasta 999

3.2 SELECCIÓN DE TIPO DE REPORTE

Existen dos maneras de seleccionar el tipo de reporte, utilizando las siguientes teclas:

- Teclas prefijadas que determinen el tipo de reporte
- Por presionar la tecla [X] ó las teclas [︽][︾] para seleccionar el tipo de reporte

Ingresar al modo de reportes (MODO X) desde el estado de espera.

OPERACIÓN	DISPLAY				OBSERVACIONES
	PT	Kg	$ /kg	$	
	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	Estado en espera, modo de operación normal
		ENTER	PWD X		Ingresar al modo X, debe ingresar la clave del modo
[8] [0] [0] [0] [*]	X1.1	READ	SALES	DAILY	Modo X, indicador X encendido
[X]	X2.1	READ	VENDER	DAILY	Presionar la tecla [X] para seleccionar el tipo de reporte

3.3 TIPOS DE REPORTE

Número	Tipo
1.0	SALES DAILY READ REPORT REPORTE DE VENTAS DIARIO
1.1	VENDER DAILY READ REPORT REPORTE DE VENTAS DIARIO POR VENDEDOR
1.2	IN DRAWER DAILY READ REPORT REPORTE DE INGRESOS DIARIO
1.3	DEPARTMENT DAILY READ REPORT REPORTE DE VENTAS DIARIO POR DEPARTAMENTO
1.4	MAIN GROUP DAILY READ REPORT REPORTE DE VENTAS DIARIO POR GRUPO
1.5	PLU DAILY READ REPORT REPORTE DE VENTAS DIARIO POR PLU
1.6	TAX DAILY READ REPORT REPORTE DE IMPUESTOS DIARIO
2.0	SALES PERIODICAL READ REPORT REPORTE DE VENTAS POR PERIODO
2.1	VENDER PERIODICAL READ REPORT REPORTE DE VENTAS PERIODICO POR VENDEDOR
2.2	DEPARTMENT PERIODICAL READ REPORT REPORTE DE VENTAS PERIODICO POR DEPARTAMENTO
2.3	MAIN GROUP PERIODICAL READ REPORT REPORTE DE VENTAS PERIODICO POR GRUPO
2.4	PLU PERIODICAL READ REPORT REPORTE DE VENTAS PERIODICO POR PLU
2.5	TAX PERIODICAL READ REPORT REPORTE DE IMPUESTOS POR PERIODO
3.0	INVENTARY READ REPORT REPORTE INVENTARIO

REPORTES POR PLU

Por ejemplo:
PLUs desde 3 hasta 9999

OPERACIÓN	DISPLAY				OBSERVACIONES
	PT	Kg	$ /kg	$	
	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	Estado en espera, modo de operación normal
		ENTER	PWD X		Ingresar al modo X, debe ingresar la clave del modo
[8] [0] [0] [0] [*]	X1.1	READ	PLU	DAILY	Modo X, indicador X encendido
[X] [X] [X] [X] [X]	X1.5		1	ST NUM	Ingresar al modo de lectura de PLUs diario
[3] [*]	X1.5		9999	ED NUM	Ingresar el inicio del reporte en el PLU número 3
[9] [9] [9] [9] [*]			- REPORT -	- PRINTING -	Ingresar el fin del reporte en el grupo PLU 9999 El reporte se imprimirá
	X1.5	READ	PLU	DAILY	Retorna al modo X
[X] [X] [X] [X] [X] [X]	X2.4	READ	PLU	TERM	Seleccionar el reporte periódico por PLUs
[*]	X2.4		1	ST NUM	Ingresar al modo de lectura de PLUs periódico
[3] [*]	X2.4		9999	ED NUM	Ingresar el inicio del reporte en el PLU número 3
[9] [9] [9] [9] [*]			- REPORT -	- PRINTING -	Ingresar el fin del reporte en el PLU número 996 El reporte se imprimirá
	X2.4	READ	MG	TERM	Retorna al modo X
	XN.N	NO	DATA IN	REPORT	En caso de que no haya datos a imprimir, el display mostrará esto

4 RESETEO DE REPORTES

4.1 RESETEO DE REPORTES DIARIOS / PERIÓDICOS

OPERACIÓN	DISPLAY				OBSERVACIONES
	PT	Kg	$ /kg	$	
	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	Estado en espera, modo de operación normal
		ENTER	PWD Z		Ingresar al modo Z, debe ingresar la clave del modo
[8] [8] [0] [0] [*]	Z1.0	RESET	SALES	DAILY	Modo Z, indicador Z encendido
[*]	Z1.0	RESET	SALES	DAILY	El reporte de imprimirá y se borrará.
[X]	Z2.0	RESET	SALES	PERIODICAL	Modo de reset de reportes periódicos
[*]	Z2.0	RESET	SALES	PERIODICAL	El reporte de imprimirá y se borrará.
[X]	Z3.0	RESET	INVENT	REPORT	Modo de reset de reportes de inventario
[*]	Z3.0	ST	1	NUM	Ingresar el número desde el cual se eliminará
[1] [*]	Z3.0	ED	1	NUM	Ingresar el número hasta el cual se eliminará
[9] [9] [9] [9] [*]	Z3.0	RESET	INVENT	REPORT	El reporte de imprimirá y se borrará.
	0.0 0 0	0.0 0 0	0.0 0	0.0 0	Sale del modo de totales y vuelve al modo de trabajo.

Nota 1: Si desea cancelar la eliminación, presione la tecla [T] y luego [C] para salir sin eliminar


DIGI

CITEK